



(19)  
Bundesrepublik Deutschland  
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 102 61 983 A1** 2004.04.08

(12)

## Offenlegungsschrift

(21) Aktenzeichen: **102 61 983.2**  
(22) Anmeldetag: **21.09.2002**  
(43) Offenlegungstag: **08.04.2004**

(51) Int Cl.?: **B41F 13/34**  
**B41F 31/30**

(62) Teilung aus:  
**102 44 046.8**

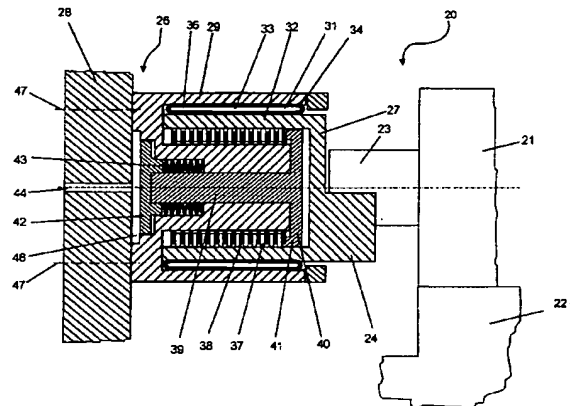
(71) Anmelder:  
**Koenig & Bauer AG, 97080 Würzburg, DE**

(72) Erfinder:  
**Schneider, Georg, 97080 Würzburg, DE; Faist, Bernd, 97199 Ochsenfurt, DE; Jentzsch, Peter, 97228 Rottendorf, DE**

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

(54) Bezeichnung: **Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks einer verstellbar gelagerten Walze**

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks zwischen einer verstellbar gelagerten ersten Walze und zumindest einer zweiten Walze und/oder zum An- oder Abstellen der ersten Walze an die zweite Walze in einer Druckmaschine, mit zumindest einem Aktor, mit dem die erste Walze mit einer einstellbaren Kraft in Richtung der zweiten Walze gedrückt wird, wobei die zweite Walze an ihrer Mantelfläche eine Unterbrechung aufweist und die Anstellung der ersten Walze außerhalb der Unterbrechung erfolgt.



## Beschreibung

[0001] Die Erfindung betrifft Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks einer verstellbar gelagerten Walze gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1 oder 7.

[0002] In herkömmlichen Druckmaschinen, wie beispielsweise Rollenrotationsdruckmaschinen, sind eine Vielzahl von Walzen vorhanden. Insbesondere sind Farbwalzen vorgesehen, die der Übertragung der Farbe aus einem Farbspeicher auf die Plattenzylinder dienen. Durch die Farbwalzen kann die auf die Plattenzylinder übertragene Farbe dosiert werden, sodass die Farbe als einheitlicher Film bestimmter Dicke übertragen wird. Störungen, wie zum Beispiel Geschwindigkeitsschwankungen und Drehschwingungen können dadurch ausgeglichen werden.

[0003] Außerdem können in der Druckmaschine auch Feuchtwerkwalzen vorgesehen sein, die ein Feuchtmittel, beispielsweise Wasser, auf das Druckwerk übertragen.

[0004] Häufig werden Walzenpaare von miteinander in Eingriff stehenden Walzen gebildet, bei denen zumindest eine der Walzen eine Zylinderfläche aus elastischem Material aufweist, sodass diese Zylinderfläche abhängig vom Anpressdruck der gegenüberliegenden Walze zumindest geringfügig verformt werden kann. Im Ergebnis ergibt sich durch die elastische Verformung der Walzenoberfläche ein sich gradlinig zwischen den Walzen erstreckender Kontaktbereich, der als Kontaktstreifen bezeichnet wird. Die Breite des Kontaktstreifens kann durch die Erstellung des Anpressdrucks zwischen den Walzen variiert werden, wobei die Breite des Kontaktstreifens einen erheblichen Einfluss auf das Druckergebnis hat. Ist beispielsweise in einem Farbwerk der Kontaktstreifen zu schmal, so wird nicht genug Farbe übertragen, wohingegen in den Fällen, in denen der Kontaktstreifen zu breit ist, die elastische Walze durch die dabei auftretende Walkarbeit beschädigt werden kann.

[0005] Um insbesondere die Streifenbreite jeweils abhängig von den Betriebsbedingungen, beispielsweise der Temperatur der Druckmaschinen beziehungsweise deren Verschleißgrad, immer richtig einstellen zu können, ist es erforderlich, die eine Walze verstellbar zu lagern, sodass sie mit einem Aktor mit einer einstellbaren Kraft in Richtung der gegenüberliegenden Walze gedrückt werden kann. Ist dann der richtige Anpressdruck zwischen den beiden Walzen gefunden, wird eine Fixiereinrichtung zum Fixieren der ersten Walze relativ zur zweiten Walze betätigt, um den Anpressdruck dauerhaft aufrecht zu erhalten.

## Stand der Technik

[0006] Aus der DE 197 19 305 A1 ist eine Vorrichtung zum Einstellen des Anpressdruckes zwischen zwei Walzen bekannt. Bei der dort beschriebenen Lageranordnung wird die verstellbar gelagerte Walze

mit einer Feder, die sich am Gestell der Druckmaschine abstützt, gegen die gegenüberliegende Walze gedrückt. Dadurch stellt sich abhängig von der jeweils gewählten Federkennlinie immer ein bestimmter Anpressdruck zwischen den beiden Walzen aus. Zur Fixierung der Walze in der angepressten Stellung ist ein Klemmmechanismus mit Klemmhebel und Klemmplatte beschrieben, durch den die Walzenachse durch Reibschluss am Gestell der Druckmaschine fixierbar ist.

[0007] Aus der DE 199 19 733 A1 ist eine Vorrichtung zum halbautomatischen Einstellen von Walzen bekannt, bei der die verstellbar gelagerte Walze in einem Walzenhalter gehalten wird, der seinerseits an einem gestellfest angeordneten Rahmenhalter gelagert ist. Walzenhalter und Rahmenhalter können dabei gegeneinander verschoben werden und sind durch federelastische Mittel miteinander verbunden. Die federelastischen Mittel weisen dabei eine bestimmte Vorspannung auf, sodass die am Walzenhalter verstellbar gelagerte Walze mit einem bestimmten Anpressdruck gegen die gegenüberliegende Walze gedrückt werden kann. Zur Arretierung des Walzenhalters am Rahmenhalter sind Arretierbolzen vorgesehen, durch deren Zustellung der Walzenhalter reibschlüssig am Rahmenhalter beklemt werden kann. [0008] Die DE 38 08 142 A1 beschreibt eine Vorrichtung zum Lagern zweier Zylinder. Hierbei ist der Anpressdruck zwischen zwei an- und abstellbarer Walzen mittels Veränderung des Druckes des Druckmediums veränderbar. Auch ist eine Umschaltvorrichtung angeordnet, mit der das Druckmedium wahlweise an verschiedene Aktoren führbar ist.

[0009] Die DE-OS 16 11 303 offenbart eine Vorrichtung zum An- und Abstellen eines Druckzylinders einer Tiefdruckmaschine, wobei ein Druckminderventil vorgesehen ist.

## Aufgabenstellung

[0010] Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks einer verstellbar gelagerten Walze zu schaffen.

[0011] Die Aufgabe wird erfindungsgemäß durch die Merkmale des Anspruchs 1 oder 7 gelöst.

[0012] Bei den Vorrichtungen ist der Aktor zur Einstellung des Anpressdrucks in der Art eines mit einem Druckmedium, ein vorgespanntes Gas, insbesondere Druckluft, beaufschlagbaren Druckkörper ausgebildet. Zur Einstellung des Drucks des Druckmediums, um den Anpressdruck verändern zu können, sind Ventile vorgesehen. Da an einem Feucht- oder Farbwerk eine Vielzahl von einstellbaren Walzen vorgesehen sind, wäre eine der Anzahl der Aktoren entsprechende Anzahl von Ventilen normalerweise notwendig, was einen hohen gerätetechnischen Aufwand bedeutete. Dieser hohe Aufwand wird dadurch vermieden, dass eine Umschaltvorrichtung vorgesehen ist, mit der die Stellventile wahlweise an verschiedene Aktoren anschließbar sind. Dies be-

deutet mit anderen Worten, dass die einstellbaren Walzen dann nicht mehr alle gleichzeitig eingestellt werden können, sondern jeweils nur die Aktoren betätigbar sind, die über die Umschalteneinrichtung mit den Einstellventilen verbunden sind. Je nach Ausbildung des Farb- oder Feuchtwerkes reichen aber zur Einstellung des gesamten Farb- oder Feuchtwerks wenige Ventile, mit denen nacheinander der Anpressdruck der verschiedenen einstellbaren Walzen eingestellt wird.

[0013] Nach einer bevorzugten Ausführungsform sind lediglich zwei Ventile vorgesehen, mit denen dann gleichzeitig der Druck von zwei Aktoren an einer einstellbaren Walze einstellbar ist. Zur Einstellung der verschiedenen einstellbaren Walzen wird dann so vorgegangen, dass jeweils eine einstellbare Walze durch Betätigung der beiden Ventile justiert wird und nach der Justierung durch Betätigung der Fixiereinrichtung die Einstellung fixiert wird. Nach der Fixierung kann dann mit der Einstellung der nächsten einstellbaren Walze fortgefahren werden.

[0014] Nach dem Verfahren wird die Winkellage der zweiten Walze, an der die erste Walze mit einstellbarem Anpressdruck angedrückt wird, erfasst. Durch Kontrolle dieser Winkellage ist es möglich, dass das Anpressen bzw. Anstellen der einstellbaren Walze dann nur in bestimmten Winkellagen der zweiten Walze durchgeführt wird.

[0015] Diese Art der Kontrolle des Andrückens ist besonders bei Formzylindern von Bedeutung, an deren Umfang Befestigungsmittel zur Befestigung der Druckplatten vorgesehen sind. Wird nämlich die Einstellung bzw. Anstellung der einstellbaren Walzen gerade in einer Winkellage vorgenommen, bei der die einstellbare Walze auf der Befestigungseinrichtung des Formzylinders zur Anlage kommt, werden die eingestellten Werte durch den veränderten Durchmesser im Bereich der Befestigungseinrichtung verfälscht. Diese Verfälschung kann durch die Kontrolle der Winkellage der zweiten Walze ausgeschlossen werden.

[0016] Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform folgt die Einstellung des Anpressdrucks und/oder die Anstellung der ersten Walze an die zweite Walze bei gleichzeitiger Rotation der Walzen.

#### Ausführungsbeispiel

[0017] Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden im folgenden näher beschrieben.

[0018] Es zeigen:

[0019] **Fig. 1** eine schematisch dargestellte Vorrichtung zum Einstellen des Anpressdrucks zwischen zwei Walzen im Längsschnitt;

[0020] **Fig. 2** die schematisch im Querschnitt dargestellte Vorrichtung gemäß **Fig. 1** in einer Grundstellung;

[0021] **Fig. 3** die schematisch im Querschnitt dargestellte Vorrichtung gemäß **Fig. 1** in einer ausgelenk-

ten Stellung;

[0022] **Fig. 4** die Vorrichtung gemäß **Fig. 1** in einer perspektivischen Ansicht von vorne;

[0023] **Fig. 5** ein zweites Ausführungsbeispiel eines Aktors für eine Vorrichtung im Querschnitt;

[0024] **Fig. 6** ein Farbwerk mit mehreren einstellbaren Walzen zur Anstellung an einem Formzylinder;

[0025] **Fig. 7** eine Umschalteneinrichtung zur wahlweisen Umschaltung zweier Ventile zwischen verschiedenen Aktoren.

[0026] In **Fig. 1** ist eine Vorrichtung **20** zum Einstellen des Anpressdruckes zwischen einer ersten Walze **21** und einer zweiten Walze **22** dargestellt. Die Walze **21** kann mit den Enden ihrer Achse **23** bzw. Zapfen lösbar an einem an der Vorrichtung **20** vorgesehenen Schnellverschluss **24** befestigt werden. Derartige Schnellverschlüsse sind aus dem Stand der Technik bekannt und weisen eine halbkreisförmige Lagerschale auf, in die die Enden der Achse **23** eingelegt werden können. Durch Befestigung einer in **Fig. 1** nicht dargestellten oberen Lagerschale kann dann die Achse **23** am Schnellverschluss **24** festgelegt werden.

[0027] Die Vorrichtung **20** ist im wesentlichen aus einem Rahmenhalter **26** und einem Walzenhalter **27** aufgebaut, die relativ zueinander in einer Stelzebene, die sich senkrecht zur Zeichenebene erstreckt, gegeneinander verschoben werden können. Der Rahmenhalter **26** ist aus einer Grundplatte **28**, die beispielsweise mittels eines Schwenkarms schwenkbar an dem Gestell einer Druckmaschine befestigt werden kann, und einem Hülsenkörper **29** aufgebaut. Auf der zur Walze **21** weisenden Seite weist der Hülsenkörper **29** eine Ausnehmung **31** auf, in die ein zylinderförmiger Abschnitt **32** des Walzenhalters **27** eingreift. Der Innendurchmesser der Ausnehmung **31** beziehungsweise der Außendurchmesser des Abschnitts **32** ist dabei so gewählt, dass sich ein in der Grundstellung kreiszylindrischer Spalt **33** mit einer Spaltbreite von ca. 1 mm bis 10 mm, insbesondere von ca. 2 mm bildet. Durch den Spalt **33** wird der maximale Stellbereich zur Verstellung des Walzenhalters **27** relativ zum Rahmenhalter **26** definiert.

[0028] Um die bei der Einstellung der Walze **21** erforderlichen Stellbewegungen realisieren zu können beziehungsweise den gewünschten Anpressdruck zwischen der Walze **21** und der Walze **22** aufbringen zu können, sind im Spalt **33** über den Umfang verteilt insgesamt vier in der Art von Druckschläuchen **34** ausgebildete Aktoren **34**, von denen in **Fig. 1** lediglich zwei im Schnitt dargestellt sind, angeordnet. Über in **Fig. 1** nicht dargestellte Zuleitungen **48** (siehe **Fig. 4**) können die von der Wandung der Aktoren **34** gebildete Druckkammern **36** mit Druck beaufschlagt werden. Abhängig von den jeweiligen Druckverhältnissen in den vier Aktoren **34** wirkt auf den Walzenhalter **27** eine resultierende Kraft, sodass durch entsprechende Ansteuerung des Drucks in den Aktoren **34** die Walze **21** mit dem gewünschten Anpressdruck gegen die Walze **22** gedrückt werden

kann. Da das in den Aktoren 34 unter Druck stehende Luftpolster kompressibel ist, können mechanische Störungen durch die daraus resultierende Federwirkung abgefangen werden.

[0029] Zur Fixierung des Walzenhalters 27 relativ zum Rahmenhalter 26 sind am Walzenhalter 27 Lammellenelemente 37 befestigt die mit am Hülsenkörper 29 befestigten Lammellenelementen 38 unter Bildung eines Lammellenpakets kämmend angeordnet sind. Zur reibschlüssigen Beklemmung des aus den Lammellenelementen 37 und 38 gebildeten Lammellenpakets 37 bzw. 38 ist ein im Querschnitt T-förmiger Stempel 39 vorgesehen, dessen kreisförmiger Stempelkopf 40 mit einem kreisringförmigen Flansch 41 am äußersten Lammellenelement 37 bzw. 38 des Lammellenpakets zur Anlage kommt. Am gegenüberliegenden Ende des Stempels 39 ist eine Druckplatte 42 befestigt, auf die die Federkraft eines in der Art eines Tellerfederpakets 43 ausgebildeten Federelements 43 wirkt. Das Federelement 43 wird vorgespannt zwischen die Druckplatte 42 und den Hülsenkörper 29 montiert, sodass das von den Lammellenelementen 37 und 38 gebildete Lammellenpaket durch die Federkraft, die vom Stempel 39 auf die Lammellenelemente 37 und 38 übertragen wird, beklemmt wird.

[0030] Zur Verstellung des Walzenhalters 27 relativ zum Rahmenhalter 26, insbesondere beim Einstellen des Anpressdruckes zwischen den Walzen 21 und 22 muss die von den Lammellenelementen 37 und 38 beziehungsweise dem Stempel 39 und der Druckplatte 42 gebildete Fixiereinrichtung gelöst werden. Dazu ist in der Grundplatte 28 ein Druckanschluss 44 vorgesehen, durch den eine Druckkammer 46 zwischen der Druckplatte 42 und der Grundplatte 28 mit einem Druckmedium, beispielsweise Druckluft beaufschlagt werden kann. Sobald der auf die Druckplatte 42 wirkende Luftdruck die Federkraft des Federelements 43 übersteigt, wird der Stempel 39 soweit vom äußersten Lammellenelement 37 bzw. 38 abgehoben, dass diese nicht mehr reibschlüssig beklemmt sind und relativ gegeneinander verschoben werden können.

[0031] Die Einstellung des Anpressdruckes zwischen den Walzen 21 und 22 erfolgt beispielsweise in folgender Weise. Zunächst wird die Druckkammer 46 mit einem ausreichenden Druck beaufschlagt, sodass die Lammellenelemente 37 und 38 nicht mehr reibschlüssig beklemmt werden. Anschließend werden die Aktoren 34 jeweils mit gerade soviel Druck beaufschlagt, dass sich der gewünschte Anpressdruck zwischen den Walzen 21 und 22 beziehungsweise zwischen der Walze 21 und weiteren, in Fig. 1 nicht dargestellten Walzen ausbildet und zu einem Kontaktstreifen der gewünschten Breite führt. Sobald die richtige Einstellung mit dem gewünschten Anpressdruck zwischen den Walzen 21 und 22 gefunden ist, wird die Druckkammer 46 druckentleert, wodurch der Stempel 39 die Lammellenelemente 37 und 38 miteinander beklemmt, sodass der Walzen-

halter 27 relativ zum Rahmenhalter 26 in der gewünschten Stellung fixiert ist. Zuletzt werden die Aktoren 34 druckentleert.

[0032] In Fig. 2 und 3 ist das Wirkprinzip der Vorrichtung 20 bei der erforderlichen Stellbewegung in schematischer Weise dargestellt. Fig. 2 zeigt den Rahmenhalter 26 mit der Ausnehmung 31 und den darin eingreifenden Abschnitt 32 des Walzenhalters 27. Durch die Wahl der Abmessungen wird zwischen dem Rahmenhalter 26 und dem Abschnitt 32 des Walzenhalters 27 ein Spalt 33 gebildet, in dem die in Fig. 2 und 3 lediglich schematisch durch Kraftpfeile angedeuteten Aktoren 34 angeordnet sind. Die möglichen Stellbewegungen zwischen dem Rahmenhalter 26 und dem Walzenhalter 27 werden durch eine Stellebene, die sich in der Darstellung von Fig. 2 und 3 in der Zeichenebene erstreckt, definiert, wobei der Stellbereich der Stellbewegungen durch die Breite des Spalts 33 begrenzt ist.

[0033] Wie in Fig. 3 beispielhaft dargestellt, kann der Walzenhalter 27 und damit im Ergebnis die daran befestigte Walze 21 relativ zum Rahmenhalter 26 seitlich versetzt werden, was durch eine entsprechende Ansteuerung der Aktoren 34 und der daraus folgenden Kraftwirkung auf den Abschnitt 32 bewirkt wird. Sobald die gewünschte Stellung des Walzenhalters 27 relativ zum Rahmenhalter 26 gefunden ist, kann die von den Lammellenelementen 37 und 38 beziehungsweise dem Stempel 39 und der Druckplatte 42 gebildete Fixiereinrichtung betätigt werden, sodass die Stellung dauerhaft fixiert ist und die Aktoren 34 nicht weiter angetrieben werden müssen.

[0034] In Fig. 4 ist die Vorrichtung 20 mit Grundplatte 28 in einer perspektivischen Ansicht von vorne dargestellt. Der Hülsenkörper 29 wird mittels vier Befestigungsschrauben 47 an der Grundplatte 28 befestigt (siehe Fig. 1, schematisch dargestellt). Zwischen dem Hülsenkörper 29 des Rahmenhalters 26 und dem Walzenhalter 27, auf dessen nach vorne gerichteten Seite der halbschalenförmige Schnellverschluss 24 teilweise erkennbar ist (siehe Fig. 1), sind die vier in der Art von Druckschläuchen 34 ausgebildeten Aktoren 34 angeordnet, die über Zuleitungen 48 mit Druckluft beaufschlagt werden können. Mittels der Druckplatte 42 können die erkennbaren Lammellenelemente 37 und 38 entspannt werden.

[0035] Man erkennt die außerordentlich kompakte Bauweise der Vorrichtung 20, die aufgrund ihrer insgesamt rotationssymmetrischen Ausbildung (abgesehen von der Grundplatte 28) einen kleineren Durchmesser aufweist, als die Walze 21 selbst (siehe Fig. 1).

[0036] Fig. 5 zeigt ein zweites Ausführungsbeispiel eines Aktors 50 für eine Vorrichtung 20 im Querschnitt. Der grundsätzliche Aufbau der Vorrichtung 20 mit Rahmenhalter 26, Walzenhalter 27 und einer Fixiereinrichtung zur Fixierung des Walzenhalters 27 relativ zum Walzenhalter 26 entspricht dem mit Fig. 1 beschriebenen Aufbau und muss deshalb nicht weiter erläutert werden. Zur Bildung des Aktors 50 wird

im Spalt 33 eine zylinderförmige Membran 51, deren oberer und unterer Rand mit dem Innendurchmesser des Hülsenkörpers 29 verbunden ist (in Fig. 5 nicht dargestellt), angeordnet. Die Membran 51 wird in zudem in vier streifenförmigen Bereichen 52 mit dem Innendurchmesser des Hülsenkörpers 29 verbunden, beispielsweise festgeklebt, sodass im Ergebnis durch den Hülsenkörper 29 und die Membran 51 vier Druckkammern 53 gebildet werden, die gleichmäßig über den Umfang des Spalts 33 verteilt sind. Die Druckkammern 53 können jeweils über Druckeinlassöffnungen 54 mit Druckluft beaufschlagt werden, sodass abhängig vom jeweiligen Druck in den vier Druckkammern 53 eine resultierende Kraft auf den Abschnitt 32 des Walzenhalters 27 wirkt.

[0037] In Fig. 6 ist ein Farbwerk 56 dargestellt, mit dem von einer Walze 57 Druckfarbe auf eine in der Art eines Formzylinders 22a ausgebildete Walze 22a übertragen werden kann. Zur Übertragung der Druckfarbe sind im Farbwerk 56 fünf einstellbare Walzen 21a; 21b; 21c; 21d; 21e vorgesehen. Die Enden der einstellbaren Walzen 21a bis 21e sind jeweils in Vorrichtungen 20 gelagert, was in Fig. 6 durch die entsprechenden Aktoren 34 angedeutet ist.

[0038] Durch Druckbeaufschlagung der entsprechenden Aktoren 34 können die Walzen 21a; 21c; 21e an die Walze 22a angestellt werden. Nach Anstellung der Walzen 21a; 21c; 21e kann durch Druckbeaufschlagung der verschiedenen Aktoren 34 an den Walzen 21a bis 21e der Anpressdruck zwischen den verschiedenen Walzen 57; 21a bis 21e; 22a eingestellt werden.

[0039] An der Walze 22a ist eine bzw. mehrere Befestigungseinrichtungen 58 oder Unterbrechungen 58 vorgesehen, die insbesondere in der Art eines Spalts 58 ausgebildet ist. In der Befestigungseinrichtung 58 können die Vorder- bzw. Hinterkante einer Druckplatte festgelegt werden, um die Druckplatte an der Walze 22a zu befestigen. Der Drehwinkel der Walze 22a wird durch einen nicht dargestellten Sensor erfasst und an die Steuerung weitergeleitet. Beim Anstellen der Walzen 21a; 21c; 21e bzw. bei der Einstellung des Anpressdruckes dieser Walzen 21a; 21c; 21e wird der jeweilige Drehwinkel der Walze 22a berücksichtigt, um dadurch zu verhindern, dass die Walzen 21a; 21c; 21e bei der Anstellung bzw. bei der Einstellung des Anpressdruckes an der Unterbrechung 58 anliegen. Die Einstellung der Walzen 21a bis 21e bzw. deren Anstellung an die Walze 22a kann auch bei rotierendem Druckwerk mit rotierender Walze 22a erfolgen. Die Einstellung des Anpressdruckes und/oder die Anstellung der ersten Walzen 21a bis 21e an die zweite Walze 22a erfolgt bei geringen Drehzahlen, insbesondere bei 3.000 bis 5.000 U/Std..

[0040] Die in Fig. 7 dargestellte Umschalteinrichtung 59 ist geeignet zur Ansteuerung der insgesamt 20 Aktoren an den einstellbaren Walzen 21a bis 21e auf einer Seite. Die Umschalteinrichtung 59 ist dabei lediglich schematisch dargestellt und wird nachfol-

gend kurz erläutert.

[0041] Aus einem Druckspeicher 61 kann ein Druckmedium, beispielsweise Druckluft mit ausreichend hohem Druckniveau entnommen werden. Über zwei Ventile 62; 63, insbesondere Druckregelventile 62; 63 strömt das Druckmedium in zwei getrennte Druckkammern 64; 66, in denen abhängig von der Stellung der Druckregelventile 62 und 63 ein entsprechendes Druckniveau herrscht. Über jedem Aktor 34 zugeordnete Druckleitungen 67 kann der in den Druckkammern 64 bzw. 66 eingestellte Druck zu den Aktoren 34 übertragen werden.

[0042] Die Umstellung der Umstelleinrichtung 59 erfolgt getaktet. Die Dauer eines Zeittaktes zur Einstellung einer einstellbaren Walze 21a bis 21e des Farbwerks 56 oder Feuchtwerks beträgt 0,1 bis 2 Sekunden, insbesondere 0,5 Sekunden.

[0043] In der Umschalteinrichtung 59 sind nun in Fig. 7 nicht dargestellte Absperrereinrichtungen, beispielsweise Absperrventile vorgesehen, so dass wahlweise verschiedene der an die Druckkammern 64 und 66 angeschlossenen Druckleitungen 67 abgesperrt werden können. Soll nun der Anpressdruck an einer einstellbaren Walze 21 eingestellt werden, so werden alle Druckleitungen 67 abgesperrt, die zu Aktoren 34 führen, die für die Einstellung nicht erforderlich sind. Im Ergebnis folgt daraus, dass der durch die Druckregelventile 62; 63 eingeregelter Luftdruck nur zu den Aktoren 34 übertragen werden, die an der Einstellung der jeweils gewünschten Walze 21 beteiligt sind. Nach der Einstellung dieser Walze 21 wird der entsprechende Anpressdruck durch Betätigung der Fixiereinrichtung fixiert, so dass durch Umschaltung der Umschalteinrichtung 59 anschließend die nächste einstellbare Walze 21 eingestellt werden kann.

[0044] Anstelle der Umschalteinrichtung 59 mit Absperrereinrichtung ist folgende Alternative möglich.

[0045] Die von beiden Druckregelventile 62; 63 eingestellten Luftdrücke liegen gleichzeitig an den Aktoren 34; 50 von mehreren Einstellvorrichtungen an. Nur bei den Einstellvorrichtungen bei denen die Fixiereinrichtung geöffnet wird erfolgt eine Einstellung.

[0046] Die anzustellende Walze 21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e die Mantelfläche der zweiten Walze 22; 22a bezogen auf die Umfangsrichtung in einen Abstand von kleiner 20 mm von dem vorlaufenden Ende der Unterbrechung 58 erfolgt.

## Bezugszeichenliste

## Patentansprüche

|           |   |
|-----------|---|
| 01 bis 19 | –   |
| 20        | Vorrichtung                                   |
| 21        | Walze   |
| 22        | Walze   |
| 23        | Achse   |
| 24        | Schnellverschluss                             |
| 25        | –   |
| 26        | Rahmenhalter                                  |
| 27        | Walzenhalter                                  |
| 28        | Grundplatte (26)                              |
| 29        | Hülsenkörper (26)                             |
| 30        | –   |
| 31        | Ausnehmung (26)                               |
| 32        | Abschnitt (27)                                |
| 33        | Spalt   |
| 34        | Aktor, Druckschlauch                          |
| 35        | –   |
| 36        | Druckkammer                                   |
| 37        | Lammellenelement (27)                         |
| 38        | Lammellenelement (26)                         |
| 39        | Stempel                                       |
| 40        | Stempelkopf                                   |
| 41        | Flansch (40)                                  |
| 42        | Druckplatte                                   |
| 43        | Federelement, Tellerfederpaket                |
| 44        | Druckanschluss                                |
| 45        | –   |
| 46        | Druckkammer                                   |
| 47        | Befestigungsschraube                          |
| 48        | Zuleitung                                     |
| 49        | –   |
| 50        | Aktor   |
| 51        | Membran                                       |
| 52        | Befestigungsabschnitt                         |
| 53        | Druckkammer                                   |
| 54        | Druckeinlassöffnung                           |
| 55        | –   |
| 56        | Farbwerk                                      |
| 57        | Walze   |
| 58        | Befestigungseinrichtung, Unterbrechung, Spalt |
| 59        | Umschalteneinrichtung                         |
| 60        | –   |
| 61        | Druckspeicher                                 |
| 62        | Ventil, Druckregelventil                      |
| 63        | Ventil, Druckregelventil                      |
| 64        | Druckkammer                                   |
| 65        | –   |
| 66        | Druckkammer                                   |
| 67        | Druckleitung                                  |
| 21a       | Walze   |
| 21b       | Walze   |
| 21c       | Walze   |
| 21d       | Walze   |
| 21e       | Walze   |
| 22a       | Walze, Formzylinder                           |

1. Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks zwischen einer verstellbar gelagerten ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) und zumindest einer zweiten Walze (22; 22a) und/oder zum An- oder Abstellen der ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) an die zweite Walze (22; 22a) in einer Druckmaschine, mit zumindest einem Aktor (34; 50), mit dem die erste Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) mit einer einstellbaren Kraft in Richtung der zweiten Walze (22; 22a) gedrückt wird, wobei die zweite Walze (22; 22a) an ihrer Mantelfläche eine Unterbrechung (58) aufweist, **dadurch gekennzeichnet**, dass die Anstellung der ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) außerhalb der Unterbrechung (58) erfolgt.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass an die zweite Walze (22; 22a) mehrere Walzen (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) angestellt werden und die Anstellung dieser Walzen (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) außerhalb der Unterbrechung (58) erfolgt.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die zweite Walze (22a) in der Art eines Formzylinders (22a) mit einer Befestigungseinrichtung (58) zur Befestigung der Druckplatte am Formzylinder (22a) ausgebildet ist, und die Einstellung des Anpressdrucks und/oder die Anstellung der ersten Walze (21a; 21b; 21c; 21d; 21e) an dem Formzylinder (22a) nur in Winkellagen erfolgt, in denen die ersten Walze (21a; 21b; 21c; 21d; 21e) nicht an der Befestigungseinrichtung (58) zur Anlage kommen kann.

4. Verfahren nach Anspruch 1 oder 3, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellung des Anpressdrucks bei rotierenden Walzen (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e; 22; 22a) erfolgt.

5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellung des Anpressdrucks und/oder die Anstellung der ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) an die zweite Walze (22; 22a) bei geringen Drehzahlen, insbesondere bei 3.000 bis 5.000 U/Std., erfolgt.

6. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass die anzustellende Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) die Mantelfläche der zweiten Walze (22; 22a) bezogen auf die Umfangsrichtung in einen Abstand von kleiner 20 mm von dem vorlaufenden Ende der Unterbrechung (58) kontaktiert.

7. Verfahren zum Einstellen des Anpressdrucks zwischen einer verstellbar gelagerten ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) und zumindest einer zweiten Walze (22; 22a) und/oder zum An- oder Abstellen der ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) an die zweite Walze (22; 22a) in einer Druckmaschi-

ne, mit zumindest einem Aktor (34; 50), mit dem die erste Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) mit einer einstellbaren Kraft in Richtung der zweiten Walze (22; 22a) gedrückt wird, dadurch gekennzeichnet, dass die Einstellung des Anpressdrucks und/oder die Anstellung der ersten Walze (21; 21a; 21b; 21c; 21d; 21e) an die zweite Walze (22; 22a) bei geringen Drehzahlen, insbesondere bei 3.000 bis 5.000 U/Std., erfolgt.

Es folgen 6 Blatt Zeichnungen

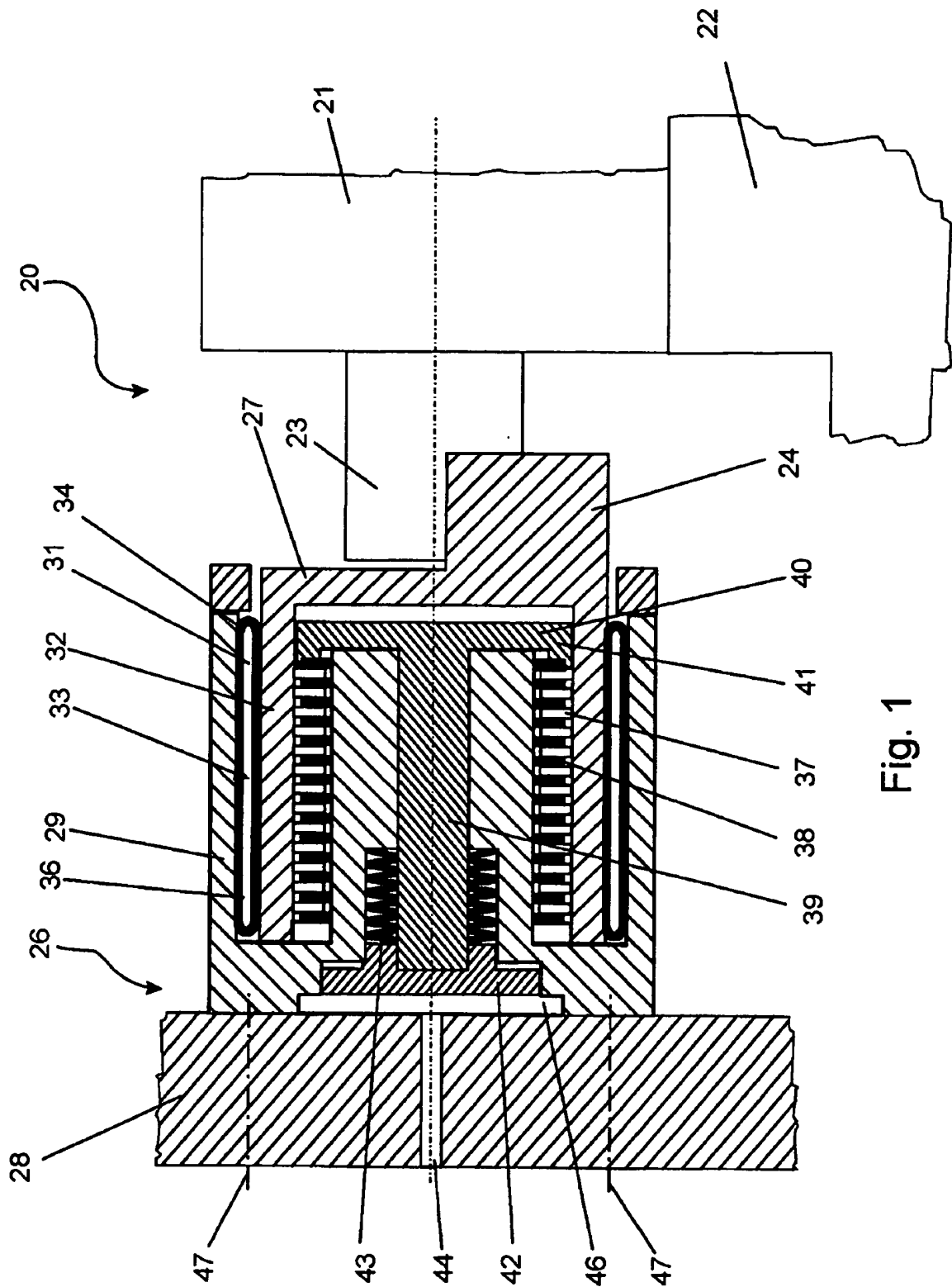


Fig. 1



Fig. 2

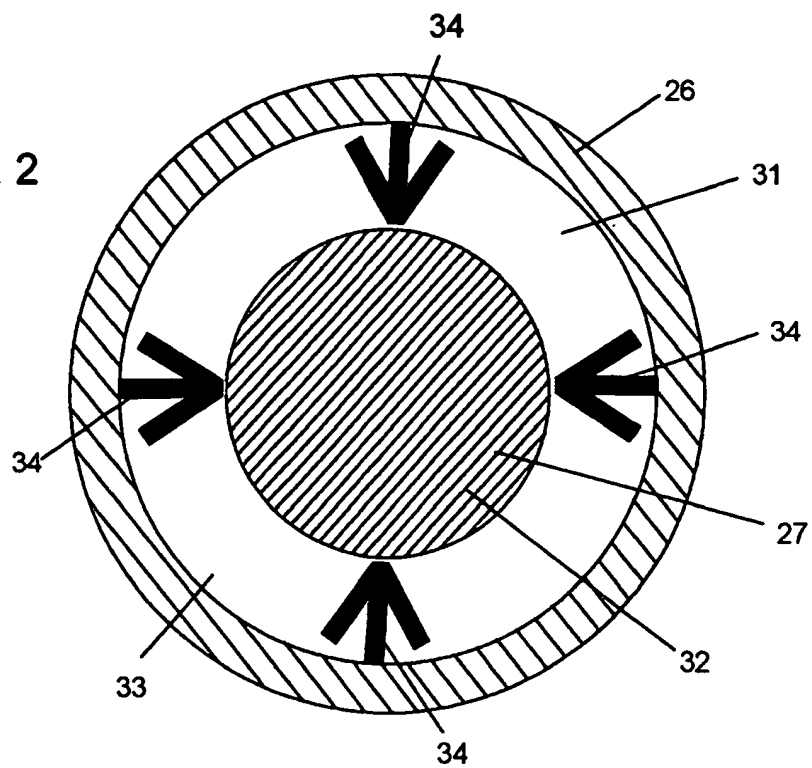
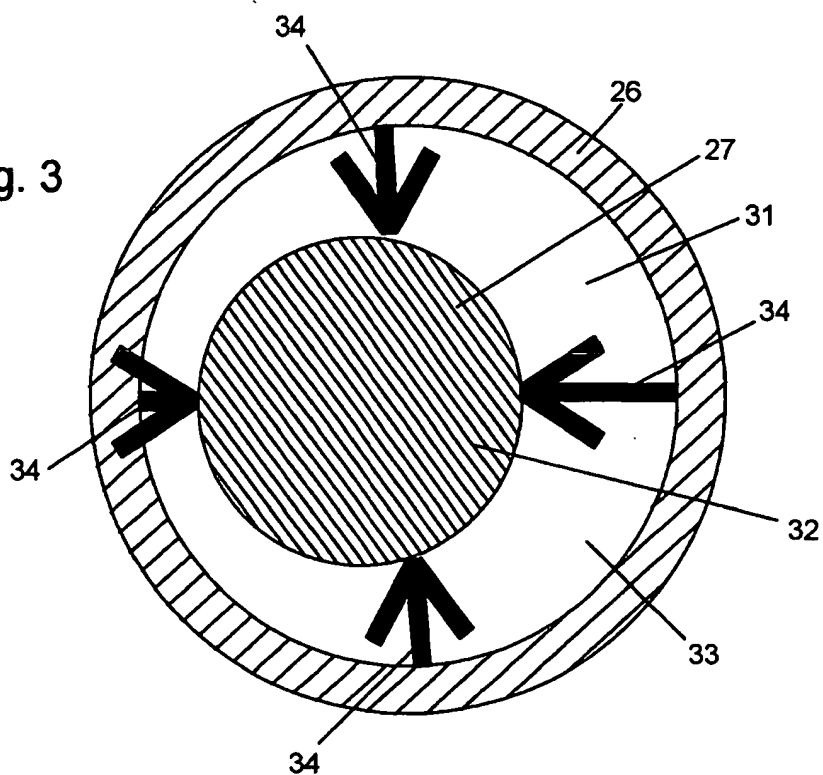


Fig. 3



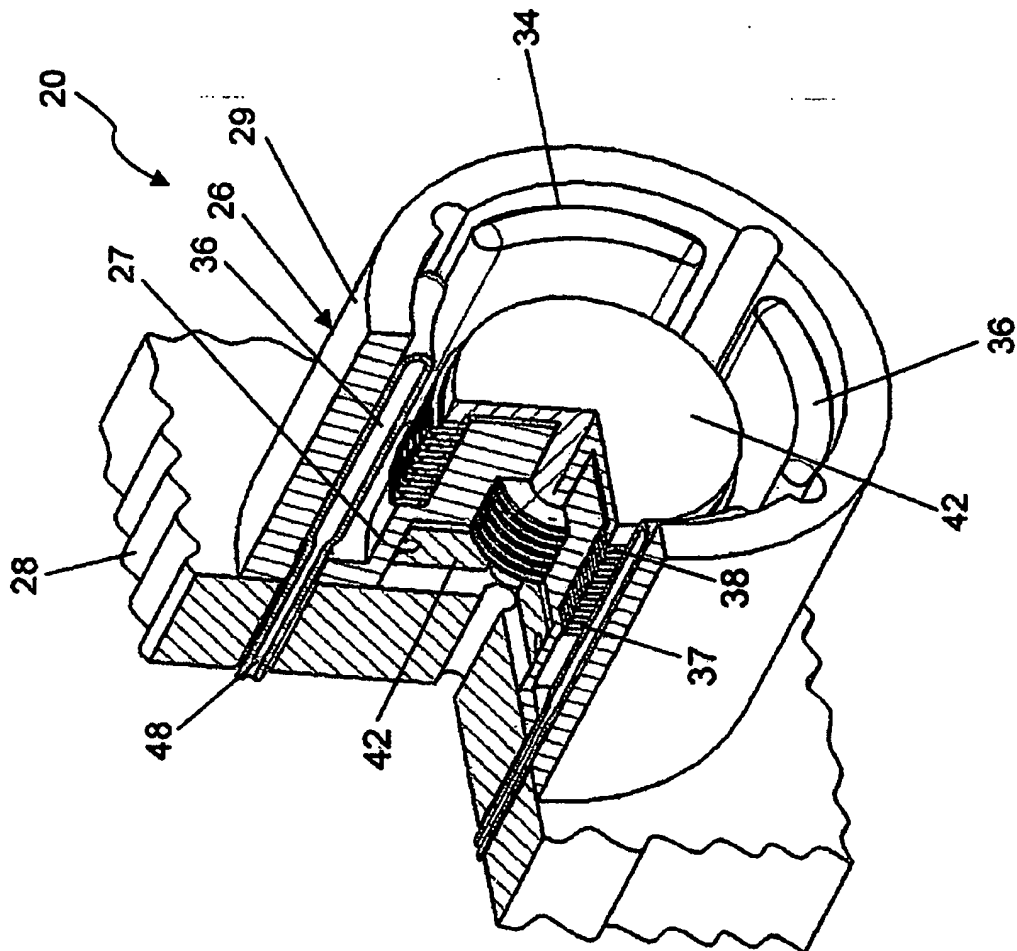


Fig. 4

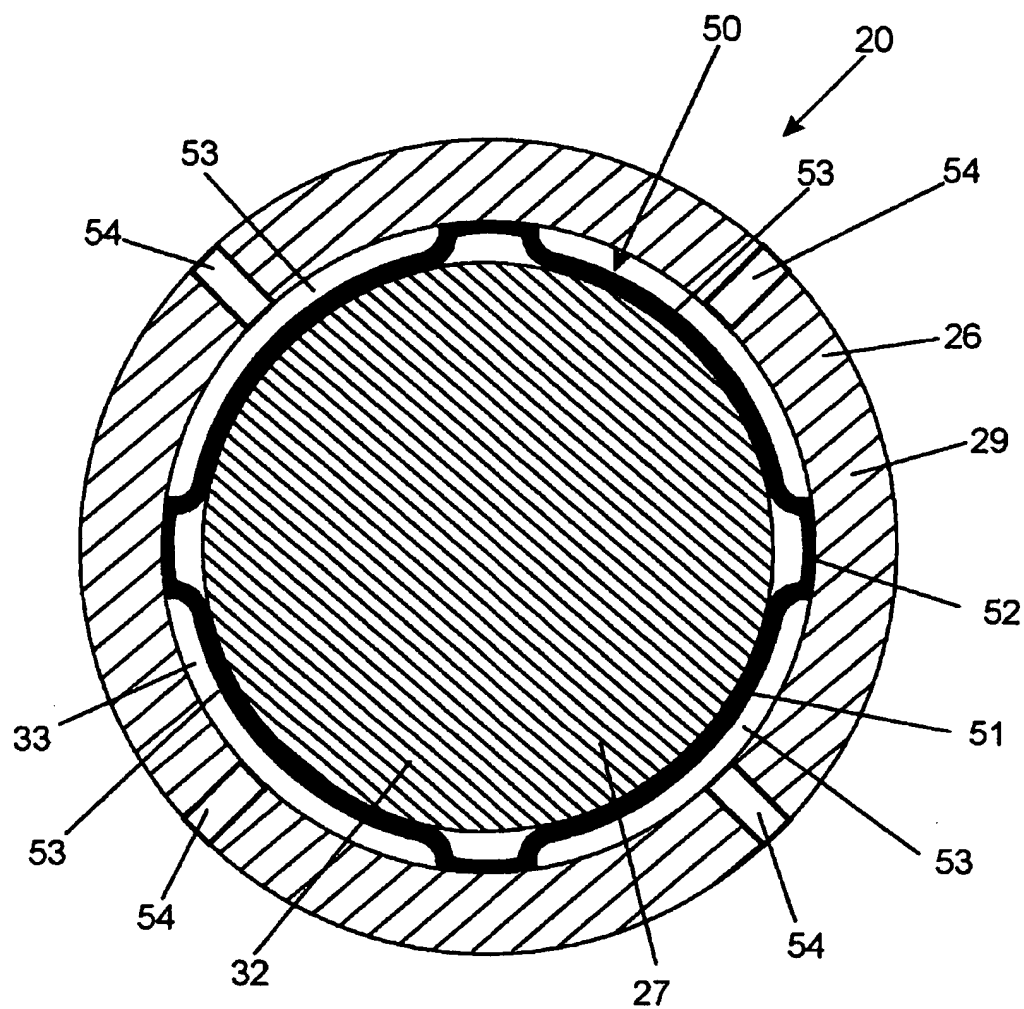


Fig. 5

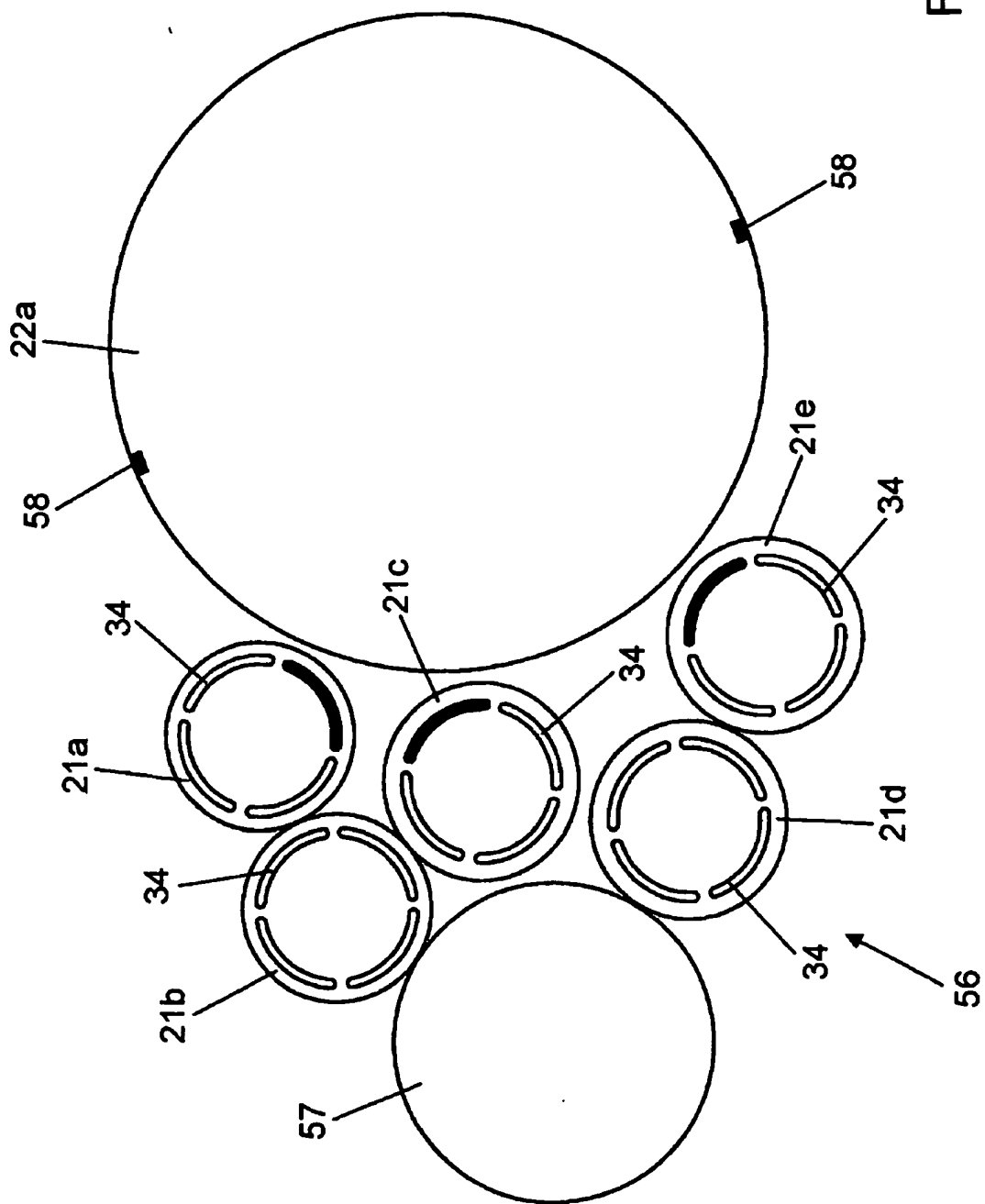


Fig. 6

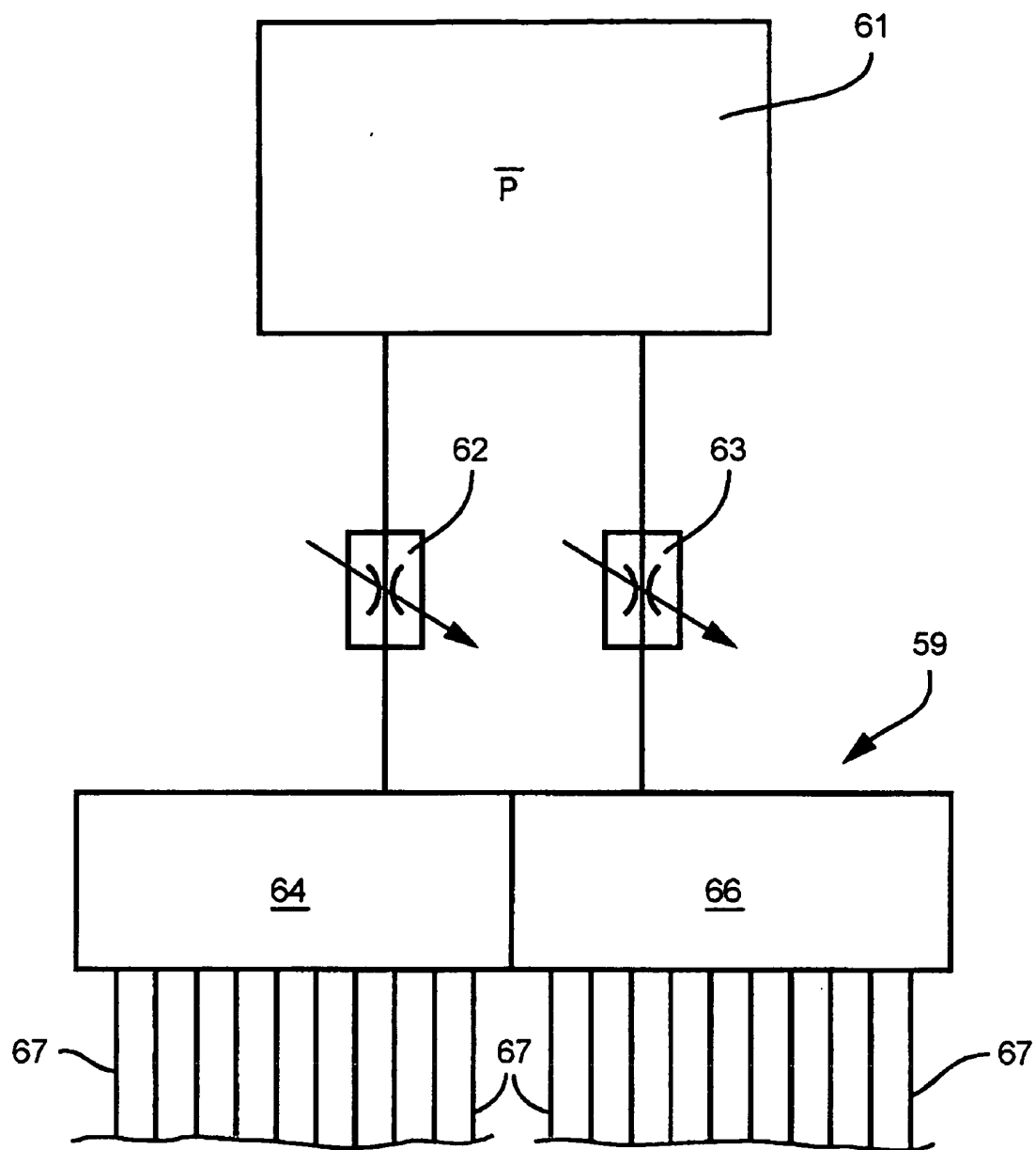


Fig. 7